

# JIS

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

## Test sieving— General requirements

JIS Z 8815-1994

ふるい分け試験方法通則

JIS Z 8815-1994

Revised 1994-12-01

Investigated by  
Japanese Industrial Standards Committee

Published by

Japanese Standards Association  
1-2-1, Akasaka 4-chome, Minato-ku  
Tokyo, 107 JAPAN

Printed in Japan

定価 814 円 (本体 800 円)

平成 6 年 12 月 1 日 改正

日本工業標準化委員会 審議

(日本標準協会 発行)

D9

## ふるい分け試験方法通則

Z 8815-1994

## Test sieving—General requirements

1. 適用範囲 この規格は、電子及び粉末状物質の組成分析を測定するために用いられるふるい分け試験方法の一般的要求について規定する。

備考1 この規格の引用規格は、次に示す。

JIS Z 8401 試験の記号

JIS Z 8401 試験記号

2. この規格の付記試験方法を次に示す。

ISO 2591-1:1988 Test sieving—Part 1: Methods using test sieves of wires wire cloth and perforated metal plate

## 3. 一般要求

3.1 用語の定義 この規格で用いる用語の定義は、次のとおりとする。

(1) 篩分 一つの試験を、化学的及び物理的性質が同じである異なるふるい分けの材料に分けること。

(2) 分選 化学的又は物理的性質に異なることとなり、一つの試験を異なるふるい分けの材料に分けること。

(3) 試験 ふるい分け試験を行ったために得られた物質。

(4) 試験材料 試験によるふるい分け試験に供する材料の一種又は全部。

(5) 篩入材料 1回のふるい分け試験で通過する試験材料の一種又は全部。

(6) 篩下材料 電子顕微鏡分析の材料。

(7) 篩上ふるい分け 篩中で得られるふるい分け。

(8) 篩下ふるい分け 篩網を分選器として用いるふるい分け。

(9) 手動ふるい分け ふるいを手で篩網をせながら行うふるい分け。

(10) 機械ふるい分け ふるいをふるい分け装置を用いるふるい分け。

(11) ふるい上 ふるい分け終了後、ふるい面上に残留した試験材料

(12) ふるい下 ふるい分け終了までに、ふるい網を通過した試験材料

3.2 篩網の記号 篩網の記号は、JIS Z 8401による。

## 3. ふるい分け試験方法の種類

3.1 篩上ふるい分け 篩式ふるい分けは、次の種類とする。

(1) 手動ふるい分け

(2) 機械ふるい分け

3.2 篩下ふるい分け 篩式ふるい分けは、次の種類とする。

(1) 手動ふるい分け

(2) 機械ふるい分け

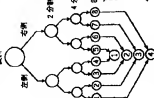
## 4. ふるい分け試験方法の選定



例1 全排列

この本は、その著者の著書である。

10



田村幸太郎、田村幸太郎、田村幸太郎



対角の分割形体(1)と(3)、(2)と(4)を合せて、二分劃する



●

5.4 投入試料中の最大粒子径 投入試料の中に、次の式で算出される粒子径 $d_m$ よりも大きな粒子が含まれてはなら

$n = 10 \times 10^4$

に、 $\Delta$ : 使用するよるいの目数 (mm).

計算例を圖4に示す。

単位 mm	最大粒子径	ふるいの目開き (μ)	最大粒子径 (μ)
		6	42.9
		2	16.2
		0.5	6.2
		0.25	3.8
		0.045	1.1

#### 6. 試驗方法

第2次世界大戦後、日本は戦後民主主義の精神に基づき、平和憲法を制定し、戦争を放棄し、専ら平和の道を進むことを誓った。この精神は、戦後日本の政治、経済、社会の発展を支える基盤となった。

（イ） 測量及び測量 測量とるいは測量に用いる測量及び器具は、次による。

(1) 1.9.1. ITS 7 0001に属する5株を調べる。

(2) よるい分け装置 1個又は数個置いたよるい運動をせよるい分けのために、例えば図6に示すよるいよるい分け装置を用いることである。

(3) はかり 試験材料の質量に近いひょう量で、読取精度が最大ひょう量の0.001程度のものである。

(4) 解題例 貯金箱に2人で出金した金額が同額なもの。

(5) 日陰より陰まづまし 上ふい新更を拝しないうに、目隠れに依じて適當な硬さのブラシを用いる。

よるい分け時間 よるい分け開始から、1分間によるいを通する粒子群の質量が総入試料質量の0.1%以下となるまでの時間をよるい分け時間とする。

5.1.3 よるいふけ補西 よるいふけ補西は、手動又は機械によるいふけのいづれかによって行ふ。

な。よゝめが成す夜に懸置される。そゝより上へ置てもいふまいといふのより下置る場合は、殊へは人知れずのやうに目黒を走り抜ける。顔面より髪子に、ふらふらの雲霞が上になつてくるのを

(1) 平動ぶるい分け 平動ぶるい分けは、次のとおりとする。

(1.1) 22.4 四國書院文庫會

(4) 1項のよるいまいをよるい受給のトに置く。

(b) 上あいに新入社員を解かに入れ、上たをする。

(c) これを両手で持ち、水菜園内を一方向に軽く移動させる。

(d) よるい膜上に漂った粒子を1個ずつ手で持ち、よるい膜に対してあらゆる方向に動かしながら、力を加えることによりよるい膜を通過するなかを撮りながら、よるい合ける。

(4) ようい上粒子数が多く、(d)までのよるい分け操作が困難な場合は、次の(12)の方法を併用してもよい。

(12) 4 階を越え22.4 階以下の場合

(4) 参加する人ふいのうちで、目黒が最も多いといふといふほどの上に置く。

(b) よるいに要入試料を静かに入れ、ふたをする。

(c) これを覆布で持ち、水平面内を一方向に、距離約70 mm、1分間約60往復の割合で運動させる。

(d) よるいは、次に表わす目録表の上るいを用いて、(a)~(c)の方法でよるい分ける。

やまのふたはみちやふたをみみ (51/

(一) 手紙のトに、目黒のちいといふいけと殿にかゝるよに重ねる。

(b) 巻上装置のふみいには巻上試験機を入れ、上たをする。

(4) 買付たといふ面系で述べ、水平面を一方向に、距離約70 mm、1分間約6柱程の割合で移動させる。

(1) よい分子濃度が小さい試料の場合は、1分間に約3回の円運動を加える。

(一) (イ) サテのともいふは植物が雪に覆はれる場合は、(12)のともいふ方法を照いでもよい。

(14) 1. 100日以上の完全

(●) 世界の土に 田畑をのさめいふといがれに思ひなるといふに重なる。

(1) 最上段の「王に於ては」を「王に於て」と改訂する。

(d) ふるい税の裏面に添附が付着している場合には、適当なブラシで粉かきよりの裏面から除去し、その裏面はよるい下とする。

また、硫酸は酸及びよい面を増強するのでラッピング用のボールなどを腐いてはならない。

(c) よるいをよるい分け装置に設置し、あらかじめ設定したよるい分け時間中、よるい分け装置を稼働せしめず、よるい分けする。

- (1) ふい ふい JIS Z 880に規定する試験用ふいを採用。
- (2) ふい分け装置 1臺のふいを採用してふい分け機とは別に設置する。第5に於てふいふいといふわけ装置、また、製造業者によるふいわけ装置として、図6のふいわけ装置を用いることを要する。

(4) 乾燥器 設定温度±2℃で温度調節が可能なるもの。



なると、よるい分け終了後に決定される。もよるい上置量と最下置量が小さいものゝよるい下置量の合計は、最もよるい下置量である。逆方式によるよるい分けは、次のとおりである。

よるい上置量の合計置量と、よるい下置量の合計置量とを決定する。

よるい上置量の合計置量の $\pm 2\%$ の範囲に調整をしない。よるい下置量の合計置量が不可能と判定には、最入量は最置量と、最もよるい下置量の合計置量とを決定する。

(a) 1個のよるいに投入試料を入れる。

(b) 図5のような装置を用いてよるいに放水しながら、よるい分ける。

(d) よるい上及びよるい下を乾燥<sup>(7)</sup>した後、それぞれの質量を量る。

(a) 間隔の大きい方が上段になるように置ねる。  
(b) 最上段のよるいに給る配筋を入れる。

(d) よるい分け終了後、よるいを設置から取り出す。

(e) 各よるい上及びよるい下を乾燥(7)した後、それぞれの質量を量る。

7. よるいの保守と点検整備 によるいの点検整備は、次による。

(1) JIS Z 8801に規定された検査方法に基づいて、よるいの目視検査を定期的に実施しなければならぬ。

注(1) 目詰まり除去ブラシは、顔面を強く押さえないように注意しながら、必ず顔面の配列方向に沿って運動させる。

上、結果の提示方法

(二) 新米販賣の増進

$m$ : ふるい上の質量 (g)  
 $T$ : 固形炭酸はかりの質量 (g)



